Mode d'emploi

Kit d'instruments pour ancrages vissés personnalisés M 1,4 - complément au coffret Zircon -

Veuillez lire attentivement le mode d'emploi avant d'utiliser le produit.

1. Domaine d'application
Réalisation d'ancrages vissés personnalisés en liaison avec des restaurations implanto-portées en oxyde de zirconium, en utilisant une pièce à main et une fraiseuse.
Le pilier implantaire doit être fabriqué dans un alliage or ou en titane. Avec des alliages plus durs, le taraudage est rarement possible. Pour réussir un taraudage parfait (aucun ripage et donc aucune déformation) et préserver le foret, utiliser sans cesse de l'huile de forage et de fraisage, par ex. celle de bredent n° de cde 550 000 8.
Les outils pour le travail des ébauches sont surdimensionnés de 30%.

N. B: là où viendra se loger la vis, l'épaisseur minimale du pilier implantaire doit être de 1,2 mm et celle de la partie secondaire de 0,8 mm afin de sécuriser l'ancrage.

Le coffret complémentaire Zircon s'utilise exclusivement avec l'ensemble d'instruments pour ancrages vissés personnalisés M 1,4, N° de cde 330 0060 0.

2. Préparatifs
Fraiser le pilier pour lui donner une forme conique (2° conseillé), conformément à l'axe d'insertion puis le polir. Il est impératif de réaliser le fraisage d'un fermoir pour les prothèses sur dents unitaires ayant la forme d'un méplat sur un côté. Sculpter la chape avec de la résine à sculpter, par ex. Pi-Ku-Plast HP 36 N° de cde 540 002_ _, et compléter avec de la cire. A l'endroit où sera placé l'ancrage, sculpter une cavité sous la forme d'une tige de coulée de 4 mm pour y loger la tête de la vis. Monter la couronne sculptée dans le châssis de fraisage et réaliser l'ébauche.

2.1 Foret Diatit-Multidrill Zircon ⑩
Avec le foret Diatit Multidrill Zircon orienté selon la position future de la vis, forer au travers de l'ébauche.
N.B: vitesse de rotation maximale 5000 t/min!

2.2 Alésoir CT Zircon ⑪
Avec l'alésoir CT Zircon k, doté d'une tête de guidage, élargir le trou percé avec le foret Diatit Multidrill. Si la partie dentée de l'alésoir CT Zircon est visible au niveau interne de l'ébauche, il faut immédiatement stopper le forage. Ne pas forer davantage sinon la partie conique pour la tête de la vis sera trop large.
N.B: vitesse de rotation maximale 5000 t/min!
Fritter l'ébauche. Les pré-forages sont 30% plus importants afin de compenser le retrait qui est produit lors du frittage de l'ébauche.

2.3 Parallélisation dans la fraiseuse
Le pilier reste sur le modèle ou bien est transféré sur un socle de fraisage. Ce dernier garantit un parfait accès à la zone de forage. Placer la couronne en oxyde de zirconium sur le pilier et faire basculer la table de fraisage jusqu'à ce que le trou percé soit à la verticale. Mettre en place le positionneur ⑫ dans le trou et avec la tige sonde Brenometer N° de cde 310 0000 3, conférer une position verticale précise et verrouiller.
Remplacer la tige sonde dans la fraiseuse par le positionneur ⑫ et pour contrôler l'axe, l'introduire à nouveau dans la partie conique de la couronne en oxyde de zirconium. Si l'axe n'est pas bon, il faut reprendre la procédure comme indiqué plus haut. Si l'axe est bon, on verrouille soit magnétiquement soit mécaniquement en fonction de la fraiseuse utilisée puis on retire la couronne en zirconium.

2.4 Forage du pilier, Foret pointeau CT 1,4 ①
Monter le foret pointeau CT 1,4 sur la fraiseuse et forer une petite gorge dans le pilier, en irriguant généreusement avec de l'huile.
2.4.1 Foret Diatit-Multidrill 1,2 x 5 mm ②
Monter le foret Diatit-Multidrill 1,2 x 5 mm sur la fraiseuse et percer un trou dans la première paroi du pilier, en irriguant généreusement avec de l'huile. L'épaisseur de paroi doit être de 1,2 mm minimum.
2.4.2 Alésoir CT 1,3 ④
Placer la couronne à nouveau sur le pilier et forer avec l'alésoir CT 1,3 dans le pilier jusqu'à obtenir une cavité de 3/10 mm. Cette cavité sera achevée lorsque l'alésoir CT 1,3 aura buté conte les parois coniques du trou percé au niveau de la couronne.
Contrôle: Après l'alésage, retirer la couronne et visser la vis en titane dans le trou. Le filetage doit correspondre au pas de vis dans la couronne et la tête de la vis émerger de 0,3 mm env. dans l'intrados de la couronne.
Lorsque le pilier et la partie secondaire sont vissés, insérer la tête de vis sur 0,3 mm dans le pilier. Lorsque les forces de cisaillement entrent en action entre le pilier et la partie secondaire, elles ne sont pas transmises sur le filetage de la vis mais sur la tête de la vis qui est bien plus solide.
2.5 Taraud M 1,4 ⑥ ⑦
Fixer le taraud ⑥ dans le porte-taraud ⑤ et visser vers la droite sans exercer de pression puis, en irriguant généreusement avec de l'huile, réaliser le filetage dans le pilier.
Méthode: deux à trois tours vers la droite puis un tour vers la gauche. Poursuivre ainsi jusqu'à ce que le taraud ébaucheur ait traversé toute la paroi du pilier. Retirer le taraud ébaucheur en tournat vers la gauche et nettoyer le pas de vis réalisé avec de l'air comprimé. Monter le foret à finir ⑦ dans le porte-taraud ⑤ et procéder comme avec le taraud ébaucheur pour achever la réalisation du pas de vis. **Le pas de vis étant terminé, nettoyer soigneusement en éliminant les copeaux de métal et les résidus d'huile.**
A présent, la couronne en zircone peut être incrustée.
2.6 Vis en titane M 1,4 x 2,5 ⑧
Visser la vis avec le tournevis. Raccourcir la tête de la vis en fonction de la couronne (max. 1,2 mm). Pour le meulage et polissage de la vis en titane, nous vous conseillons d'utiliser le coffret de traitement du titane (N° de cde 350 0089 0).

3. Divers
Les indications contenues dans ce mode d’emploi sont constamment révisées en fonction des dernières connaissances et expériences acquises. Nous vous conseillons donc de relire le mode d’emploi avant d’utiliser un nouveau produit.
Ce mode d’emploi concerne le kit complémentaire Zircon du coffret d'instruments pour ancrages vissés personnalisés M 1,4 N° de cde 330 2432 4.